



CASTOLIN SBE

ASSEMBLAGE DE HAUTE QUALITE DES METAUX CUIVREUX
ET FERREUX

1 DESCRIPTION

Alliage de soudo-brasage de composition contrôlée, élaboré à partir d'éléments de haute pureté, destiné à l'exécution d'assemblages d'excellente qualité.

Présenté sous forme de baguette revêtue d'un enrobage flexible.

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

- ◆ Réparations et assemblages de tuyauteries, de tôleries minces en acier en fonte ou en cuivre.
- ◆ Réparation de carrosserie, de châssis tubulaires

3 CARACTERISTIQUES MECANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Solidus	870 ° C
Liquidus	900 ° C
Résistance à la rupture	450 Mpa
Allongement	35 %

4 PROCEDURE D'UTILISATION

Préparation :

- ◆ Jusqu'à 3 mm d'épaisseur, il n'est pas nécessaire de chanfreiner les pièces. Blanchir les bords et les surfaces, arrondir les arêtes. Pour éviter l'oxydation des pièces importantes pendant le chauffage, enduire les joints de décapant Castolin 18. Le décapant favorise le mouillage et l'accrochage de l'alliage d'apport.
- ◆ Pour les laitons, régler la flamme avec un léger excédent d'oxygène.
- ◆ Pour les autres cas, la flamme doit être neutre.
- ◆ Chauffer localement jusqu'à la fusion du décapant. Fondre l'extrémité de la baguette sur le joint. + Faire lier la goutte avec le métal de base. Fondre une nouvelle goutte, et ainsi de suite...
- ◆ Ne pas surchauffer. Laisser refroidir à l'air.

Nettoyage :

- ◆ Si nécessaire un procédé mécanique peut être utilisé.

5 PRESENTATION

- ◆ Baguettes enrobées marquées de longueur 1 m et de diamètre 2,0 - 2,5 - 3,0 - 4,0 mm.

Diamètre (mm)	2	2,5	3,0	4,0
Nombre de baguettes dans une boîte	100	65	50	30